

**This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- **BLACK BORDERS**
 - **TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
 - **FADED TEXT**
 - **ILLEGIBLE TEXT**
 - **SKEWED/SLANTED IMAGES**
 - **COLORED PHOTOS**
 - **BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS**
 - **GRAY SCALE DOCUMENTS**
-

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



DEUTSCHES
PATENTAMT

②1 Aktenzeichen: P 43 29 385.9
②2 Anmeldetag: 1. 9. 93
④3 Offenlegungstag: 2. 3. 95

⑦1 Anmelder:
Fresenius AG, 61350 Bad Homburg, DE

⑦4 Vertreter:
Fuchs, J., Dipl.-Ing. Dr.-Ing. B.Com.; Luderschmidt,
W., Dipl.-Chem. Dr.phil.nat.; Mehler, K., Dipl.-Phys.
Dr.rer.nat.; Weiß, C., Dipl.-Ing.Univ., Pat.-Anwälte,
65189 Wiesbaden

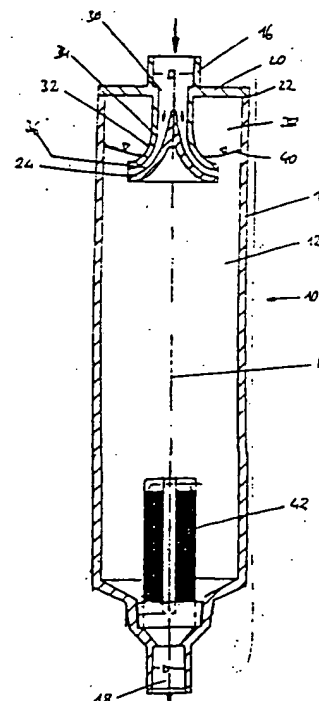
⑦2 Erfinder:
Heilmann, Klaus, 66606 St Wendel, DE; Knierbein,
Bernd, Dr., 66606 St Wendel, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 Luftabscheider

⑤7 Gegenstand der Erfindung ist ein Luftabscheider für Glasblasen enthaltende, durch eine Leitung geführte Flüssigkeit, insbesondere zum Abscheiden von Luftblasen aus Blut. Ein solcher gattungsgemäßer Luftabscheider weist eine im wesentlichen kreiszylinderförmige, im allgemeinen senkrecht angeordnete Kammer auf, die von Blut im wesentlichen auf schraubenlinienförmigen Strömungsbahnen durchflossen wird, so daß die Gasblasen wegen der durch die auftretenden Zentrifugalkräfte erzeugten Druckunterschiede in radialer Richtung zur Längsachse der Kammer gedrängt werden. Weiterhin sind ein Einlaufstutzen und ein Ablaufstutzen vorgesehen.

Um Einlaufstutzen und Ablaufstutzen in der Längsachse der Kammer liegend coaxial zueinander anordnen zu können und damit günstigere Einbauverhältnisse in eine Schlauchleitung zu schaffen, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß stromab des Einlaufstutzens ein Strömungsleitbauteil (ein Einlaufverteiler) angeordnet wird, das im wesentlichen aus einem rotationssymmetrischen Grundkörper besteht, dessen der einströmenden Flüssigkeit zugewandte äußere Oberfläche (erste Leitfläche) geometrisch durch Rotation eines Kurvenabschnitts um die Längsachse der Kammer definiert ist, wobei auf der Leitfläche Leitschäufeln (28, 128) angeordnet sind, die in auf der Längsachse senkrecht stehenden Ebenen gekrümmt sind, so daß die axial einströmende Flüssigkeit so umgelenkt wird, daß die gewünschte schraubenlinienförmige Strömungsbildung induziert wird. Der ...



Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Luftabscheider für Gase enthaltende, durch eine Leitung geführte Flüssigkeit, insbesondere zum Abscheiden von Luftblasen aus Blut, mit einer im wesentlichen kreiszylinderförmigen Kammer, die von der Flüssigkeit im wesentlichen auf schraubenlinienförmigen Strömungsbahnen durchflossen wird, so daß die Gasblasen wegen der durch die auftretenden Zentrifugalkräfte erzeugten Druckunterschiede in radialer Richtung zur Längsachse der Kammer gedrängt werden. Ein solcher gattungsgemäßer Luftabscheider weist weiterhin einen Einlaßstutzen und einen Auslaßstutzen auf, mittels derer er mit einer Leitung, beispielsweise in Form eines Schlauches, verbunden werden kann.

Ein solcher Luftabscheider, der — insofern er auch für andere Gase als Luft verwendet wird — allgemeiner auch als Entgasungsvorrichtung bezeichnet wird, ist beispielsweise aus der offengelegten Britischen Patentanmeldung 2 063 108 bekannt. Der dort beschriebene Luftabscheider weist eine im wesentlichen kreiszylinderförmig ausgebildete, senkrecht angeordnete Kammer auf, an deren oberen Ende ein Einlaßstutzen so angeordnet ist, daß die zu entgasende Flüssigkeit im wesentlichen tangential im Bereich des äußeren Umfangs eintritt. Durch die tangential Einleitung fließt die zu entgasende Flüssigkeit zunächst auf einer kreisförmigen Strömungsbahn, die jedoch von der Gesamtströmung durch die senkrechte Kammer überlagert wird, so daß die Flüssigkeit die Kammer auf einer schraubenlinienförmigen Strömungsbahn durchfließt. Am unteren Ende ist entsprechend ein tangential angeordneter Ablaufstutzen vorgesehen, so daß die entgaste Flüssigkeit austreten kann. Der Entgasungseffekt wird bei dem gattungsgemäßen Luftabscheider bzw. der Entgasungsvorrichtung bewirkt, indem durch die kreisförmigen Bewegungsanteile der Flüssigkeitsströmung Zentrifugalkräfte erzeugt werden, die in der Flüssigkeit Druckunterschiede aufbauen, so daß die weniger dichten, d. h. leichteren Luftblasen zur Mitte der Kammer gedrängt werden und längs der Längsachse der Kammer aufsteigen, bis sie durch eine Entlüftungsbohrung abgeführt werden.

Der beschriebene Luftabscheider wird insbesondere zur Entgasung von Blut eingesetzt. Es ist immer dann notwendig Blut von eventuell enthaltenen Gasen zu trennen, wenn Blut dem natürlichen Blutkreislauf eines Patienten entnommen und durch einen künstlichen Blutkreislauf geleitet wird, bevor es wieder in den Körper des Patienten zurückgeleitet wird. Dies kommt beispielsweise bei der Zellseparation im Rahmen der Autotransfusion von Blut bei Operationen vor, weiter bei der Hämodialyse oder Hämofiltration, sowie bei Mischformen dieser Behandlungstechniken.

Insbesondere bei der Entgasung von Blut stellt sich das Problem, daß zwar einerseits die Abscheidung von enthaltenen Luftblasen mit großer Zuverlässigkeit erfolgen muß, da eventuell im Blut verbleibende Luftblasen zum Tode des Patienten führen können, andererseits aber der Luftabscheider hinsichtlich seiner mechanischen Eigenschaften und der ausgebildeten Strömungsform so beschaffen sein muß, daß Beschädigungen der Blutbestandteile vermieden werden. Für eine geringe Blutschädigung ist ein gutes Auswaschverhalten des Luftabscheiders wünschenswert, was einhergeht mit materialseitig glatten Oberflächen sowie mit einer strömungsgünstigen kontinuierlichen Gestaltung der

Strömungsbahnen, so daß das Anhaften von Blutkörperchen an Oberflächen des Luftabscheiders und damit eine Konglomeration von Blutkörperchen vermieden wird. Für eine geringe Blutschädigung weiterhin förderlich sind kurze Verweilzeiten des Blutes im Luftabscheider, ohne jedoch die Luftabscheidung als solche zu verschlechtern, sowie ein kleines Füllvolumen.

Für im Krankenhausbetrieb eingesetzte Luftabscheider ist es darüber hinaus wünschenswert, daß sie sich leicht befestigen lassen und ohne großen Aufwand in bereits bestehende Schlauchleitungen eingefügt werden können. Aus diesem Grund ist es wünschenswert, daß Einlaß- und Auslaßstutzen koaxial miteinander fluchtend angeordnet sind, so daß der Luftabscheider beispielsweise nach Aufschneiden eines existierenden Schlauches in diesen eingesetzt werden kann, ohne daß die Schlauchführung geändert werden müßte. Weiterhin kann beispielsweise die Schlauchführung an Dialysemaschinen ohne unnötige Schlaufen erfolgen und das Herstellungsverfahren für eine aus Luftabscheider und Schlauch bestehende vorgefertigte Einheit wird vereinfacht, da die Schläuche automatisch montiert werden können.

In allen die Sicherheit eines Patienten betreffenden Systemen ist darüber hinaus eine ständige Kontrollmöglichkeit wünschenswert, so daß eine optische Überwachung des Füllstands möglich sein soll. Weiterhin sind kapazitive Füllstandsüberwachungen denkbar, für deren ordnungsgemäßes Funktionieren wiederum ein gutes Auswaschverhalten notwendig ist, um das Verbleiben von Restblut im Luftabscheider zu verhindern.

Der aus der genannten britischen Patentanmeldung bekannte Luftabscheider erfüllt die oben genannten Forderungen nur teilweise. Insbesondere weist er keine koaxiale, in der Längsrichtung der Kammer liegenden Anschlüsse bzw. Stutzen auf, so daß seine Handhabung umständlich ist und das Auswaschverhalten hohen Anforderungen nicht genügt.

Da andererseits die schraubenlinienförmige Strömungsbildung eine gute Luftabscheidung gewährleistet, liegt der Erfindung zunächst die Aufgabe zugrunde, einen Luftabscheider zu schaffen, der die Vorteile der schraubenlinienförmigen Strömungsführung beibehält und trotzdem in der Längsachse des Luftabscheiders liegende, koaxial zueinander angeordnete Anschlüsse bzw. Stutzen ermöglicht.

Insbesondere bei der Verwendung eines gattungsgemäßen Luftabscheiders zur Behandlung von Blut ist es im Krankenhausbetrieb wünschenswert, wenn der Luftabscheider selbst als Wegwerfteil ausgebildet ist, d. h., wenn er nach einer gewissen Einsatzzeit und insbesondere natürlich einem Patientenwechsel ausgetauscht und entsorgt werden kann, da eine Reinigung, die den hygienischen Anforderungen des Krankenhausbetriebes Genüge täte, vom Aufwand her nicht zu vertreten wäre.

Es ist daher weiterhin eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, die oben beschriebenen, zu erzielenden Vorteile mittels eines neu zu schaffenden Luftabscheiders so zu realisieren, daß der vorgeschlagene Luftabscheider aus üblichen Kunststoffen kostengünstig in großen Stückzahlen, insbesondere durch Spritzgießen, herstellbar ist.

Die Lösung der Aufgabe ist bei einem gattungsgemäßen Luftabscheider dadurch gekennzeichnet, daß Einlaßstutzen und Ablaufstutzen in der Längsachse der Kammer liegend angeordnet sind, und daß zum Erzeugen des schraubenlinienförmigen Strömungsbildes

stromab des Einlaufstutzens ein Strömungsleitbauteil — im folgenden auch Einlaufverteiler genannt — angeordnet ist, das im wesentlichen aus einem rotationssymmetrischen Rundkörper besteht, dessen der einströmenden Flüssigkeit zugewandte äußere Oberfläche (auch als erste Leitfläche bezeichnet) geometrisch durch Rotation eines Kurvenabschnitts um die Längsachse der Kammer definiert ist, und daß auf der Leitfläche Leitschaufeln angeordnet sind, die zur Erzeugung der kreisförmigen Bewegungsanteile der Strömung in auf der Längsachse der Kammer senkrecht stehenden Ebenen gekrümmt sind. Dabei ist der Kurvenabschnitt vorzugsweise ein Ellipsenabschnitt.

Durch die erfindungsgemäße Verwendung eines stromab des Einlaufstutzens angeordneten Strömungsleitbauteils (Einlaufverters) wird es ermöglicht, eine Anordnung von Einlaufstutzen und Ablaufstutzen in der Längsachse der Kammer vorzusehen, ohne daß auf die Vorteile des Grundkonzepts, die Strömung schraubenlinienförmig auszubilden und die auftretenden Zentrifugalkräfte zur Entgasung des Blutes zu nutzen, verzichtet werden muß. Durch die beschriebene Gestaltung des Einlaufverters wird einerseits sichergestellt, daß sich dieses Bauteil wegen seiner geometrischen Form leicht aus üblichen Kunststoffen, insbesondere durchsichtigen, im Spritzgießverfahren herstellen läßt, andererseits wird eine kontinuierliche, Stöße weitgehend vermeidende Strömungsführung ermöglicht, so daß im Blut oder der gegebenenfalls anderen zu entgasenden Flüssigkeit ein gleichmäßiges Strömungsprofil erzeugt wird, das mit niedrigen und gleichmäßigen Schubspannungen und demgemäß geringer Blutschädigung einhergeht.

Besonders vorteilhaft ist dabei eine Ausgestaltung des rotationssymmetrischen Grundkörpers des Einlaufverters, bei dem die äußere Oberfläche bzw. die erste Leitfläche durch Rotation eines konkav gekrümmten Kurvenabschnitts um die Längsachse der Kammer definiert ist. Durch eine solche Ausbildung wird ein stoßfreier Einlauf des Blutes in den Luftabscheider begünstigt.

Andererseits kann vorgesehen sein, den rotationssymmetrischen Grundkörper des Einlaufverters kegelförmig zu gestalten. Eine solche Ausgestaltung des Einlaufverters wird zwar mit etwas höheren Stoßverlusten im Einlaufbereich erkauft, bietet jedoch neben fertigungstechnischen Vorteilen den weiteren Vorteil, daß im Innenraum des Kegels die Mündung eines Tauchrohres angeordnet sein kann, was die Möglichkeit eröffnet, den Luftabscheider für einen Durchfluß von unten nach oben auszuliegen.

Vorteilhaft ist weiterhin, eine zweite Leitfläche parallel zur ersten angeordnet vorzusehen, wobei vorzugsweise die Höhe der Leitschaufeln dann so bemessen ist, daß sie sich senkrecht zur Strömungsrichtung von einer Leitfläche bis zur anderen erstrecken. Jeweils zwei Leitschaufeln und die beiden parallel zueinander angeordneten Leitflächen begrenzen dann jeweils einen Strömungskanal, wodurch die Strömung genauer geführt werden kann und Strömungsablösungen, die Induzierung von Wirbeln etc. verhindert werden kann. Eine solche Ausgestaltung trägt also dazu bei, Verwirbelungen mit den damit verbundenen hohen Schubspannungen zu vermeiden, so daß die Ausgestaltung insbesondere unter dem Gesichtspunkt einer möglichst minimalen Blutschädigung vorteilhaft ist.

Bei der bereits beschriebenen Anordnung des Luftabscheiders der Gestalt, daß er von unten nach oben durchflossen wird, kann vorteilhafterweise vorgesehen

sein, daß die Außenwandung der Kammer bereichsweise kegelförmig ausgebildet ist und die Innenseite der Wandung gleichzeitig als zweite Leitfläche fungiert.

Im folgenden werden weitere Vorteile und Merkmale des erfindungsgemäßen Luftabscheiders anhand von in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispielen näher beschrieben.

In der Zeichnung zeigt

Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen senkrecht angeordneten Luftabscheider gemäß einer ersten Ausführungsform der Erfindung, der für eine Durchflußrichtung von oben nach unten vorgesehen ist,

Fig. 2 eine perspektivische Darstellung des Strömungsverteilers mit aufgesetzter zweiter Leitfläche,

Fig. 3 eine perspektivische Ansicht des Einlaufverters aus Fig. 2 mit abgenommener zweiter Leitfläche,

Fig. 4 eine Draufsicht des Einlaufverters gemäß Fig. 3, und

Fig. 5 einen Längsschnitt durch einen Luftabscheider gemäß einer zweiten Ausführungsform der Erfindung, der für einen Durchfluß von unten nach oben ausgelegt ist.

In Fig. 1 ist ein erfindungsgemäßer Luftabscheider 10 im Längsschnitt dargestellt, der im wesentlichen aus einer senkrecht angeordneten kreiszylinderförmigen Kammer 12 besteht, die von einer Wandung 14 begrenzt wird. Am oberen Ende der Kammer 12 ist ein Einlaufstutzen 16 und am unteren Ende ein Ablaufstutzen 18 angeordnet, die jeweils einen Innendurchmesser D aufweisen, der zusammen mit dem Durchmesser eines einzufließenden Schlauches eines Preßpassung bildet. Der Einlaufstutzen 16 ist einstückig mit einem Deckelbauteil 20 ausgebildet, das als Kunststoffteil im Spritzgießverfahren hergestellt ist und mit der ebenfalls im Spritzgießverfahren hergestellten Wandung 14 der Kammer 12 durch Verschweißen o. ä. an einer Nahtfuge 22 verbunden ist.

Stromabwärts des Einlaufstutzens 16 ist ein Einlaufverteiler 24 angeordnet, der allgemeiner im Rahmen dieser Beschreibung auch als Strömungsleitbauteil bezeichnet wird. Der Einlaufverteiler 24 ist in Fig. 3 perspektivisch dargestellt. Er besteht aus einem rotationssymmetrischen Grundkörper 26, dessen der einströmenden Flüssigkeit zugewandte äußere Oberfläche als erste Leitfläche bezeichnet wird. Diese erste Leitfläche ist geometrisch definiert durch Rotation eines konkaven Kurvenabschnitts um die Längsachse L der Kammer. Auf der ersten Leitfläche sind Leitschaufeln 28 angeordnet, die der konkaven Krümmung der Leitfläche des Rotationskörpers 26 folgen. Die Leitschaufeln sind zusätzlich, wie in Fig. 4 verdeutlicht, in Ebenen gekrümmt, die senkrecht auf der Längsachse L der Kammer stehen. Durch diese Ausgestaltung der Leitschaufeln 28 wird die in Richtung des oberen Pfeils in Fig. 1 in den Einlaufstutzen 16 einströmende Flüssigkeit durch die konkave Krümmung des Grundkörpers 26 zunächst radial nach außen geleitet und durch die Krümmung der Schaufeln 28 in auf der Längsachse L senkrecht stehenden Ebenen zusätzlich so umgelenkt, daß die Flüssigkeit beim Austritt aus dem Einlaufverteiler 24 im wesentlichen tangential zur kreisförmigen Wandung 14 der Kammer 12 strömt, wodurch die gewünschte schraubenlinienförmige Strömung induziert wird.

Wie Fig. 1 zeigt, ist zusätzlich zu dem Einlaufstutzen 16, der einstückig mit dem Deckelbauteil 20 ausgebildet ist, stromabwärts einer Einflußöffnung 30 ein weiterer Flansch 32 einstückig mit dem Deckelbauteil 20 ausgebildet, dessen innere Oberfläche 34 als zweite Leitfläche

parallel zur ersten Leitfläche des Einlaufverteilers 24 angeordnet ist. Der Einlaufverteiler 24 ist ebenfalls im Spritzgießverfahren hergestellt und mit der zweiten Leitfläche 34 über die Oberseiten 36 der Leitschaukeln 28 verschweißt oder durch eine Klemmverbindung befestigt. Der Durchmesser der Einlaßöffnung 30 ist vorzugsweise so gewählt, daß er dem Innendurchmesser des in den Stutzen 16 einzuführenden Schlauches entspricht, so daß keine eine Strömungsablösung verursachenden Kanten verbleiben, sondern vielmehr ein glatter Übergang zwischen der Innenseite des zuführenden Schlauches und der zweiten Leitfläche 34 entsteht. Die zweite Leitfläche 34 begrenzt zusammen mit der ersten Leitfläche des Grundkörpers 24 einen im wesentlichen ringförmigen Spalt, der durch die Leitschaukeln 28 (vgl. Fig. 3) in Strömungskanäle unterteilt wird. Die Strömungskanäle 36 sind besonders deutlich in Fig. 2 zu sehen, das den Grundkörper 26, die Leitschaukeln 28 und den Flansch 32 zeigt. Der Flansch 32 ist dabei als unabhängiges Einzelteil gezeichnet, vorzugsweise ist jedoch vorgesehen, daß er, wie aus Fig. 1 ersichtlich, einstückig mit dem Deckelbauteil 20 ausgebildet ist.

Das einlaufende Blut oder die sonstige zu entgasende Flüssigkeit tritt durch den Einlaufstutzen 16 und fließt durch die Strömungsleitkanäle 36, wodurch die Strömungsrichtung in einer räumlich gewundenen Kurve aus der zunächst parallel zur Längsachse 11 verlaufenden Richtung in eine tangential an die Wandung 14 der Kammer 12 verlaufende Richtung umgelenkt wird. Hierdurch wird eine schraubenlinienförmige Strömung induziert, wobei die kreisförmigen Bewegungsanteile einen Druckunterschied aufbauen, der dazu führt, daß die Luftblasen in Richtung auf die Längsachse gedrängt werden und aufgrund ihrer geringeren Dichte nach oben aufsteigen. Die aufgestiegenen Luftblasen bilden im oberen Teil der Kammer 12 ein Luftpolster 38, das durch eine geeignete, in Fig. 1 nicht dargestellte Entlüftungsbohrung abgeleitet werden kann. Der Flüssigkeitsspiegel 40 des eingelaufenen Blutes ist aufgrund der Drehung leicht parabelförmig ausgebildet, wobei die in Fig. 1 dargestellte Parabel überhöht gezeichnet ist. Generell sind möglichst geringe Strömungsgeschwindigkeiten anzustreben, um eine erneute Zufuhr von Luft an der Oberfläche 40 der Flüssigkeit zu verhindern. Wie Fig. 1 weiter zeigt, ist der Auslauf des Einlaufverteilers 24 unterhalb des Flüssigkeitsspiegels 40 angeordnet.

Nachdem das Blut von oben nach unten in schraubenlinienförmigen Bahnen durch die Kammer 12 geflossen ist, fließt es durch eine zusätzlich vorgesehene Filterkerze 42 und dann durch den Auslauf 18 zur weiteren Verwendung ab.

In Fig. 5 ist eine alternative Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Luftabscheiders dargestellt, bei dem eine von einer Wandung 114 umgebene Kammer 112 von unten nach oben durchflossen wird. Bei dem in Fig. 5 dargestellten Ausführungsbeispiel sind gleiche oder vergleichbare Teile mit den gleichen Bezugszeichen, erhöht um den Wert 100, bezeichnet. Der Einlaufverteiler 124 weist bei diesem Ausführungsbeispiel einen Grundkörper 126 auf, der im wesentlichen kegelförmig ist. Dies hat zur Folge, daß beim Auftreffen der durch den Einlaufstutzen 116 tretenden Flüssigkeit auf die Spitze 127 des Kegels wegen der diskontinuierlichen Umlenkung Stoßverluste in Kauf genommen werden müssen, jedoch bietet diese Ausführungsform neben einer für fertigungstechnische Zwecke günstigen Ausgestaltung den weiteren Vorteil, daß im Inneren des Kegels 126 Platz für die Mündung eines mit der Abflußöff-

nung 119 verbundenen Tauchrohres 144 verbleibt. Die durch den Einlaßstutzen 116 tretende Flüssigkeit fließt zunächst durch die Strömungsleitkanäle 136, die wie bei dem zuvor besprochenen Ausführungsbeispiel begrenzt durch eine erste Leitfläche werden, die die Oberfläche des kegelförmigen Grundkörpers 126 des Einlaufverteilers 124 darstellt, sowie durch jeweils zwei Leitschaukeln 128 und eine zweite Führungsfläche 134, die beim vorliegenden Ausführungsbeispiel durch einen Wandungsteil 132 der die Kammer bildenden Wandung 114 gebildet ist. Nach dem Austritt aus dem Einlaufverteiler 124 steigt die Strömung in schraubenlinienförmigen Stromlinien nach oben auf, wobei enthaltene Luftblasen durch die aufgrund von Zentrifugalkräften erzeugten Druckunterschiede nach innen gedrängt werden und sich in einem Luftpolster 138 sammeln, das — wie bereits zuvor beschrieben — durch eine nicht dargestellte Entlüftungsbohrung im Deckelbauteil 120 abgebaut werden kann.

Aufgrund des aufgebauten Drucks wird Flüssigkeit durch die Mündung 145 des Tauchrohres 144 gedrückt und steigt in diesem auf, um durch den Ablaufstutzen 118 abzufließen. Vorteilhaft ist dabei, daß es durch das tiefreichende Tauchrohr 144 ermöglicht wird, Blut aus den strömungsberuhigten Gebieten der Kammer 112 abziehen, was die Entgasung weiter vorteilhaft unterstützt. Das Tauchrohr 144 ist vorteilhafterweise zusammen mit dem Ablaufstutzen 118 einstückig mit dem Deckelbauteil 120 ausgebildet und kann im Spritzgießverfahren hergestellt werden. An einer Fuge 122 ist das Deckelbauteil 120 mit der Wandung 114 der Kammer 112 verschweißt. Der Einlaufverteiler 124 kann ebenfalls im Spritzgießverfahren ohne größeren Aufwand hergestellt werden und mittels der Leitschaukeln 128 mit der zweiten Leitfläche 134, die einen Teil der inneren Oberfläche der Kammer 112 bildet, durch Schweißen o. ä. verbunden werden. Weiterhin können Klemmverbindungen vorgesehen sein, so beispielsweise zwischen den Leitschaukeln und dem Tauchrohr. Zwischen den Oberkanten der Schaukeln 28 und der gegenüberliegenden zweiten Leitfläche kann dabei ein Spalt von etwa 0,2 mm verbleiben, um die Oberseite der Schaukeln bespülen zu können, wodurch unter anderem einer Konglomeration von Blutkörperchen entgegengewirkt wird.

Beide Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Luftabscheiders werden vorzugsweise im Spritzgießverfahren aus durchsichtigem Kunststoff hergestellt, so daß eine optische Kontrolle des Füllstandes und des Strömungsverlaufes jederzeit einfach möglich ist.

Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung eines Luftabscheiders wird ein billig in großen Stückzahlen zu fertigender Luftabscheider geschaffen, der eine schnelle koaxiale Verbindung mit den Schläuchen eines Blutkreislaufes ermöglicht und nach Gebrauch entsorgt werden kann, wobei sortenreiner Kunststoffabfall anfällt.

Bezugszeichenliste

- 10, 110 Luftabscheider
- 12, 112 zylindrische Kammer
- 14, 114 Wandung (von 12, 112)
- 16, 116 Einlaufstutzen
- 18, 118 Auslaufstutzen
- 20, 120 Deckelbauteil
- 22, 122 Nahtfuge
- 24, 124 Strömungsleitbauteil (Einlaufverteiler)
- 26, 126 rotationssymmetrischer Grundkörper (von 24,

- 124)
 28, 128 Leitschaufel
 30 Einlauföffnung
 32 Flansch
 34, 134 zweite Leitfläche
 36, 136 Strömungsleitkanal
 38, 138 Luftpolster
 40, 140 Flüssigkeitsspiegel
 42 Filterkerze
 119 Ablauföffnung
 127 Kegelspitze, Staupunkt
 132 kegelmantelförmiger Bereich (von 114)
 144 Tauchrohr
 145 Mündungsbereich (von 144)

Patentansprüche

1. Luftabscheider (10, 110) für Gasblasen enthaltende, durch eine Leitung geführte Flüssigkeit, insbesondere zum Abscheiden von Luftblasen aus Blut, mit einer im wesentlichen kreiszylinderförmigen Kammer (12, 112), die von der Flüssigkeit im wesentlichen auf schraubenlinienförmigen Strömungsbahnen durchflossen wird, so daß die Gasblasen wegen der durch die auftretenden Zentrifugalkräfte erzeugten Druckunterschiede in radialer Richtung zur Längsachse (L) der Kammer gedrängt werden;
 und mit einem Einlaufstutzen (16, 116) und einem Auslaufstutzen (18, 118),
 dadurch gekennzeichnet,
 daß Einlaufstutzen und Ablaufstutzen in der Längsachse der Kammer liegend angeordnet sind,
 daß stromab des Einlaufstutzens (16, 116) ein Strömungsleitbauteil (24, 124) (Einlaufverteiler) angeordnet ist, das im wesentlichen aus einem rotations-symmetrischen Grundkörper (26, 126) besteht, dessen der einströmenden Flüssigkeit zugewandte äußere Oberfläche (erste Leitfläche) geometrisch durch Rotation eines Kurvenabschnitts um die Längsachse (L) der Kammer definiert ist, und daß auf der Leitfläche Leitschaufeln (28, 128) angeordnet sind, die in auf der Längsachse senkrecht stehenden Ebenen gekrümmt sind.
2. Luftabscheider nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der die erste Leitfläche (26) erzeugende Kurvenabschnitt konkav gekrümmt ist.
3. Luftabscheider nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der die erste Leitfläche (126) erzeugende Kurvenabschnitt ein Geradenabschnitt ist, so daß der Grundkörper des Strömungsleitbauteils kegelförmig ist.
4. Luftabscheider nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine zweite Strömungsleitfläche (34, 134) mit Abstand parallel zur ersten Leitfläche angeordnet ist.
5. Luftabscheider nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Höhe der Leitschaufeln (28, 128) so bemessen ist, daß sie sich quer zur Strömungsrichtung von der ersten bis zur zweiten Leitfläche erstrecken.
6. Luftabscheider nach einem der vorhergehenden Ansprüche, insbesondere nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Kammer (12) im wesentlichen senkrecht angeordnet ist und für einen Durchfluß von oben nach unten ausgelegt ist.
7. Luftabscheider nach einem der Ansprüche 1 bis 5, insbesondere nach Anspruch 3, dadurch gekenn-

zeichnet, daß die Kammer (112) im wesentlichen senkrecht angeordnet und für einen Durchfluß von unten nach oben ausgelegt ist.

8. Luftabscheider nach den Ansprüchen 3 und 7, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem oben angeordneten Ablaufstutzen (118) ein Tauchrohr (144) verbunden ist, das bis in das Innere des kegelförmigen Strömungsleitbauteils (124) (Einlaufverteilers) reicht.

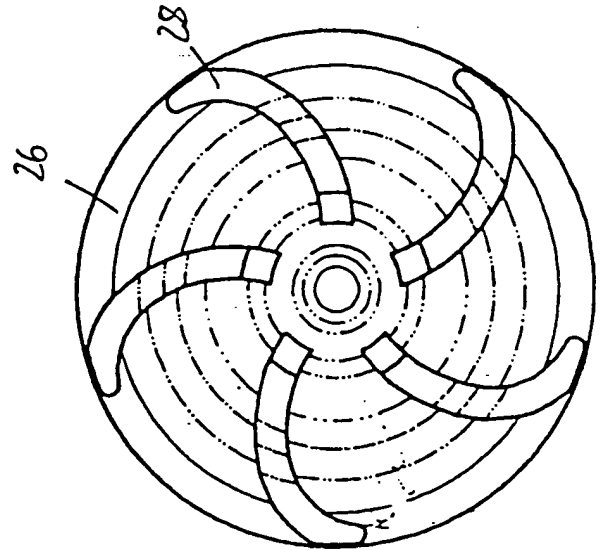
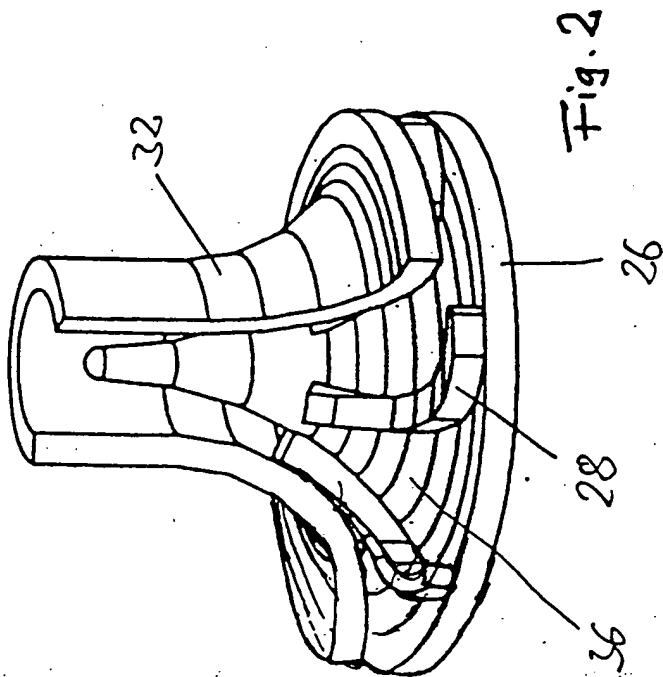
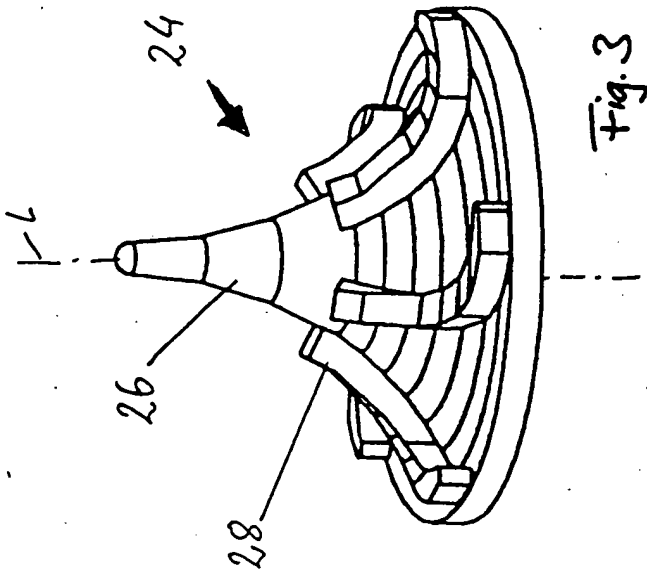
9. Luftabscheider nach einem der Ansprüche 7 oder 8 und nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenwand (114) der im wesentlichen kreiszylinderförmigen Kammer (114) einen anschließenden kegelförmigen Bereich (132) aufweist, dessen Innenseite die zweite Leitfläche (134) bildet.

10. Luftabscheider nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Leitfläche (34) Teil der Oberfläche eines Flansches (32) ist, der mit einem Deckelbauteil (22) einstückig ausgebildet ist.

11. Luftabscheider nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der erzeugende Kurvenabschnitt ein Ellipsenabschnitt ist.

12. Luftabscheider nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Tauchrohr (144) den Einlaufverteiler (124) sichert.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen



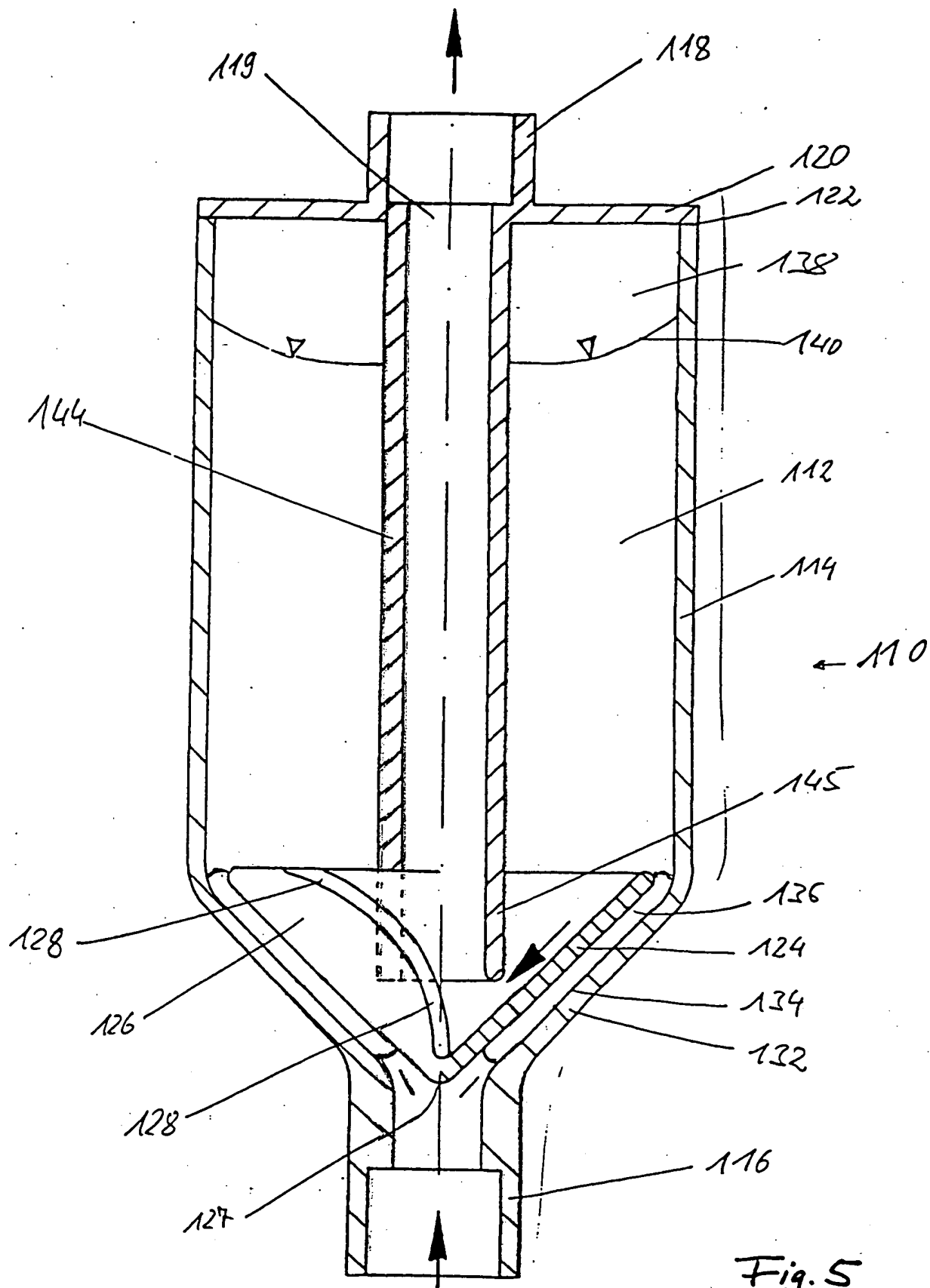


Fig. 5

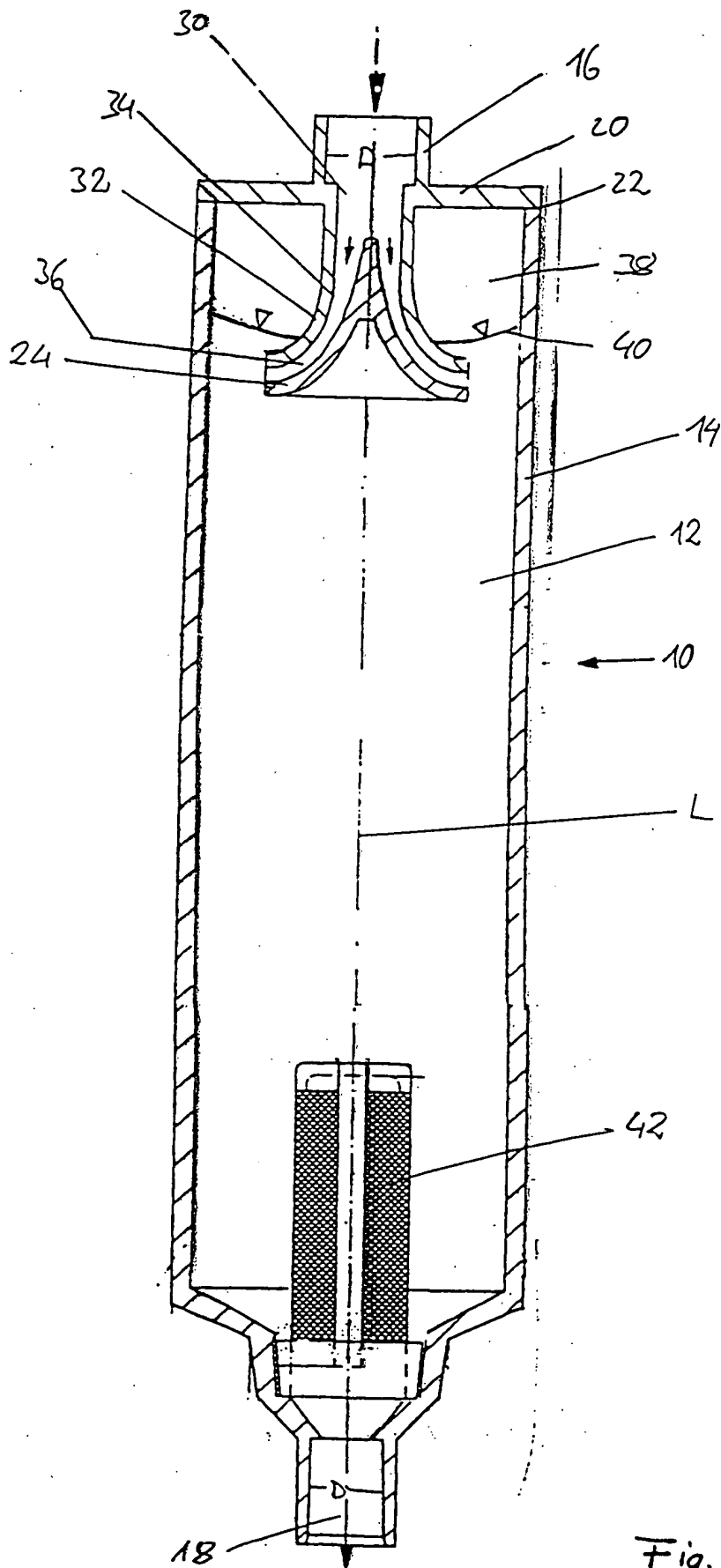


Fig. 1